

Process for manufacturing optical contact elements.

Publication number: EP0131227

Publication date: 1985-01-16

Inventor: SCHWABE PETER DR; WINGLER FRANK DR; GEYER OTTO-CHRISTIAN DR

Applicant: BAYER AG (DE)

Classification:

- international: **G02C7/04; B29C43/02; B29C43/52; B29D11/00; B29K105/32; B29L11/00; G02C7/04; B29C43/02; B29C43/52; B29D11/00;** (IPC1-7): B29D11/00

- European: B29D11/00C4

Application number: EP19840107626 19840702

Priority number(s): DE19833325055 19830712

Also published as:



JP60049906 (A)
EP0131227 (A3)
DE3325055 (A1)

Cited documents:



DE2729385
US2302918
US2443390
GB583091
FR2275306

[Report a data error here](#)

Abstract of **EP0131227**

The process uses thermoplastically workable, transparent materials which are shaped under pressure and heating, optically flawless blanks of the weight of the elements to be produced being punched or cut out of a sheet of uniform thickness of the thermoplastic material concerned. These blanks are shaped to the geometries of the elements to be produced between two dies in a mould at certain temperatures above the glass transition temperature of the thermoplastic material but still below its melt flow temperature.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

11

Veröffentlichungsnummer:

0 131 227
A2

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21

Anmeldenummer: **84107626.8**

51

Int. Cl.⁴: **B 29 D 11/00**

22

Anmeldetag: **02.07.84**

30

Priorität: **12.07.83 DE 3323055**

43

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.01.85 Patentblatt 85/3

84

Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

71

Anmelder: **BAYER AG**
Konzernverwaltung RP Patentabteilung
D-5090 Leverkusen 1 Bayerwerk(DE)

72

Erfinder: **Schwabe, Peter, Dr.**
Dudweiler Strasse 17
D-5090 Leverkusen(DE)

72

Erfinder: **Wingler, Frank, Dr.**
Walter-Flex-Strasse 17
D-5090 Leverkusen(DE)

72

Erfinder: **Geyer, Otto-Christian, Dr.**
Bahnhofstrasse 12
D-6330 Wetzlar(DE)

54

Verfahren zur Herstellung von kontaktoptischen Gegenständen.

57

Verfahren zur Herstellung von kontaktoptischen Formkörpern aus thermoplastisch verarbeitbaren, transparenten Materialien durch Formgebung unter Druck und Erwärmen, wobei man aus einer Folie gleichmäßiger Dicke aus dem betreffenden thermoplastischen Material optisch fehlerfreie Rohlinge vom Gewicht der herzustellenden Formkörper stanzt oder schneidet und diese zwischen zwei Stempeln entsprechend den Geometrien der herzustellenden Formkörper in einem Formwerkzeug bei bestimmten Temperaturen oberhalb der Glasübergangstemperatur des thermoplastischen Materials, jedoch noch unterhalb dessen Schmelzflußtemperatur, umformt.

EP 0 131 227 A2

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT

5090 Leverkusen, Bayerwerk

Konzernverwaltung RP
PatentabteilungVerfahren zur Herstellung von kontaktoptischen Gegen-
ständen

Die vorliegende Erfindung betrifft ein verbessertes
Verfahren zur fehlerfreien Massenfabrikation spannungs-
freier kontaktoptischer Gegenstände, wie z.B. Kontakt-
linsen oder Schalen, Skleralschalen, intraokularer Lin-
5 sen, etc. nach einem Preßverfahren aus transparenten,
thermoplastischen Materialien durch Umformen von Roh-
lingen, die schon das Gewicht der endgültigen Linse
oder Schale besitzen, zwischen konvexen bzw. konvexen
und konkaven Prägestempeln unter Druck bei Temperaturen
10 oberhalb der Glasübertragungstemperatur des thermo-
plastischen Materials, jedoch unterhalb dessen Schmelz-
flußtemperatur.

Kontaktlinsen oder -Schalen werden heutzutage in der
Regel auf einem der folgenden Wege hergestellt:

- 15 Man fertigt zunächst aus dem gewünschten Material so-
genannte Knöpfe oder Blanks, das sind ca. 500 mg schwere
Rohlinge, die ein Vielfaches des Gewichtes der zu
fertigenden Linse oder Schale besitzen. Bei der Rohling-

herstellung aus thermoplastischen Materialien formt man die Blanks oder Knöpfe durch Injektionsspritzguß aus der Polymerschmelze, bei duroplastischen Materialien stellt man das fertige Polymer in Form von Stangen her, die
5 zersägt werden, oder man polymerisiert oder vulkanisiert noch nicht vollständig ausreagierte Materialien direkt in Näpfchen mit einer dem Rohling entsprechenden Form aus. Aus diesen Rohlingen werden die Linsen oder Schalen durch spanabhebende Bearbeitung, d.h. durch Fräsen,
10 Drehen, Schleifen und Polieren hergestellt. Die fertige Kontaktlinse wiegt schließlich etwa 15 bis 30 mg. Dieses Verfahren ist somit nicht nur arbeitsaufwendig, sondern man verliert auch über das 10 fache des wertvollen Kontaktlinsenmaterials. Bei speziellen, für den bio-
15 medizinischen Einsatz hergestellten Polymeren ist dieser Materialverlust besonders unwirtschaftlich.

Eine weitere Methode zur Fertigung von Kontaktlinsen oder -Schalen besteht darin, daß man eine noch nicht ausreagierte polymerisierbare Reaktionsmischung oder
20 Lösung in Formen mit konkaven und konvexen Flächen bringt und die Reaktionsmischung nach Zusammenfügen der Form ausreagieren läßt. Bei diesem Verfahren tritt zwar kein Materialverlust auf, jedoch ist es auf duro-
plastische oder ausvulkanisierende Systeme, z.B. auf
25 Basis von Siliconen oder Methacrylsäureoxialkylestern beschränkt. Der eben diskutierte Stand der Technik wird z.B. in folgenden Druckschriften beschrieben:

PCT-Anmeldung WO 82/04221, Deutsche Offenlegungsschriften
2 712 437, 2 838 710, 2 839 249, 2 941 264 und 2 949 951.

Gemäß einem anderen in der Praxis angewandten Verfahren werden Polymerpulver zwischen Stempeln zu Linsen oder
5 Schalen verpreßt. Dieses Verfahren ist zwar auf thermoplastische Materialien beschränkt, liefert aber gegenüber dem spanabhebenden Verfahren Linsen und Schalen mit besserer Oberflächengüte. Es ist besonders vorteilhaft bei der Herstellung von Linsen oder Schalen mit
10 nicht sphärischer Innenform. Bei dem erwähnten Verfahren wird das Material in Pulverform in Formen eingefüllt und anschließend unter Druck bei höherer Temperatur zu Linsen gesintert. Ein Nachteil dieses Sinter-Verfahrens ist, daß oft die Pulverteilchen nicht
15 gleichmäßig versintern oder verlaufen, daß Gaseinschlüsse oder Vakuolen entstehen und daß die optische Reinheit des Materials erst nach Fertigstellung der Linse begutachtet werden kann. Das Verfahren ist zwar weniger aufwendig als das spanabhebende Verfahren, der
20 Materialbedarf ist auch weit geringer, jedoch bringt es größere Fehlermöglichkeiten durch Verunreinigungen. Der Ausschuß bei der Linsenherstellung ist daher im allgemeinen sehr hoch. Außerdem besteht insbesondere bei Verarbeitung von Celluloseestern aliphatischer Carbonsäuren oder von Homo- oder Copolymeren von Methacrylsäureestern die Gefahr der Verunreinigung bei der
25 Pulverherstellung infolge elektrostatischer Anziehung von Fremdpartikeln aus der Umgebung bzw. von Feuchtigkeit und Dämpfen. Die Verunreinigung mit einem Pulver-

korn, dessen Brechzahl sich lediglich in der 4. Stelle hinter dem Komma von dem des restlichen, pulverförmigen Kontaktlinsenmaterials unterscheidet, führt bereits zu einer erkennbaren Schliere in der fertigen Linse oder
5 Schale.

Aufgabe der Erfindung war es, ein neues Preßverfahren aufzufinden, das weniger Fehlerquellen in sich birgt und kontaktoptische Gegenstände mit verbesserter Homogenität, weniger Schlieren, geringerer Spannung
10 und damit höherer Radienstabilität liefert.

Die Aufgabe wurde gelöst, indem man das thermoplastische Material zunächst kontinuierlich aus der Schmelze zu Folienbändchen, bevorzugt mit einer Dicke von 0,1 bis 1,0 mm, insbesondere 0,15 - 0,4 mm extrudiert, diese
15 auf Walzen unter Abkühlen glättet, optisch fehlerhafte Stellen auf den Bändchen markiert oder eliminiert, Rohlingplättchen vom genauen Gewicht der zu fertigenden Linse oder Schale schneidet oder stanzt und diese zwischen Preßstempeln in einer Form unter Druck
20 bei Temperaturen zwischen mindestens 20°C und maximal 80°C oberhalb der Glasübergangstemperatur, jedoch noch unterhalb der Schmelzflußtemperatur, zu einem spannungsfreien Formkörper umformt und diesen nach dem Erkalten aus der Form bzw. von dem Preßwerkzeug löst.

25 Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist demnach ein Verfahren zur Herstellung von kontaktoptischen Gegenständen aus thermoplastisch verarbeitbaren, transparenten Materialien durch Formgebung unter Druck und Erwär-

men, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man aus einer Folie gleichmäßiger Dicke optisch fehlerfreie Rohlinge vom Gewicht der herzustellenden Formkörper stanzt oder schneidet und diese zwischen zwei Stempeln entsprechend den Geometrien der herzustellenden Formkörper in einem Formwerkzeug bei Temperaturen zwischen 20° und 80°C oberhalb der Glasübergangstemperatur des thermoplastischen Materials, vorzugsweise unter einem Druck von 1 bis 100 kg/cm² und bevorzugt während eines Zeitraums von 5 bis 120 Minuten umformt.

Die Herstellung der erfindungsgemäß zu verwendenden Folienbändchen kann z.B. auf herkömmlichen Einwellen- oder Zweiwellen-Schneckenextrudern mit Breitschlitzdüsen und hinterhergeschalteten Glättwalzen oder Kalandern erfolgen. Das Gewicht der ausgestanzten Rohlingsplättchen ergibt sich aus deren Durchmesser und der Foliendicke.

Zum Umformen werden z.B. Preßwerkzeuge aus Glas, Quarz oder Metallen mit polierter Oberfläche verwendet. Die Preßwerkzeuge besitzen die entsprechenden Geometrien zu den gewünschten Linsen, Schalen etc. Besonders vorteilhaft ist das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung von Linsen mit nicht sphärischen Innenflächen, von Linsen mit bestimmten Krümmungsabflachungen zum Rand hin, Linsen für Patienten mit Hornhautvorwölbungen (Keratokonus-Linsen) und von Linsen, die ein genaues Gegenstück der gesamten Vorderaugenkammer darstellen sollen, d.h. von Skleralschalen. Solche sogenannten Asphären sind nach spanabhebenden Verfahren nur unter großem Fertigungsaufwand herstellbar.

Die Folienplättchen werden beim erfindungsgemäßen Verfahren zwischen konvexen und konkaven Prägestempeln in Formwerkzeuge eingebracht, die ein Austreten des thermoplastischen Materials während des Umformungsvorganges verhindern. Die Umformung zur Kontaktlinse, Kontaktschale und dergleichen erfolgt unter Druck, in der Regel bei 1 bis 100 kg/cm², bevorzugt bei 20 bis 100 kg/cm². Prinzipiell sind auch höhere Drücke möglich, jedoch besteht dann die Gefahr, daß thermoplastisches Material in den Formrand eingedrückt wird und die Form verbackt; sie läßt sich dann nicht mehr ohne Zerstörung des Formkörpers öffnen. Die Umformung erfolgt bei einer Temperatur von mindestens 20°C oberhalb der Glasübergangstemperatur des thermoplastischen Materials, jedoch bei Temperaturen von nicht höher als 80°C, bevorzugt 60°C oberhalb der Glasübergangstemperatur, noch bevor das erweichte Material den Zustand des Schmelzflusses erreicht hat. Ein geeigneter Temperaturbereich für thermoplastische Materialien auf Basis von Celluloseacetobutyrat, wie sie beispielsweise in der DE-OS 2 807 663 beschrieben werden, liegt z.B. bei 141°C bis 181°C, für Copolymerisate aus Methylmethacrylat mit Acrylsäuremethylester bei 120°C bis 160°C. Der Druck beträgt in der Regel mindestens 1 kg/cm², vorzugsweise mindestens 5 kg/cm² und soll 100 kg/cm² nicht überschreiten. Die Dauer des Umformvorganges liegt in der Regel bei mindestens 5 Minuten, vorzugsweise bei etwa 60 Minuten. Längere Umformzeiten als 120 Minuten sind ohne Vorteil und führen höchstens zu einer thermischen Schädigung des Materials.

Die Preßwerkzeuge bestehen aus porenfreiem Material, z.B. aus Glas, Quarz, Keramik oder Metallen (verchromte Stähle; Präzisionsabdrucklegierungen auf Basis von Zinn, Blei, Silber, Antimon und Wismuth).
5 Die Oberflächen sind zweckmäßigerweise vergütet, besonders die konkaven Stempelflächen, die der Kontaktlinse die dem Auge zugewandte Oberfläche aufprägen. Die Oberflächenrauheit sollte unter $0,02\text{ }\mu\text{m}$ liegen. Ein u.a. in Frage kommendes Preßwerkzeug ist z.B. in
10 der DOS 2 806 388 beschrieben.

Von großem Vorteil für die Qualität des herzustellenden kontaktoptischen Formkörpers ist es, wenn die in die Form vor dem Umformen eingelegten Rohlingsplättchen bereits auf ca. $\pm 0,5\text{ mg}$ das genaue Gewicht des ge-
15 wünschten Formkörpers besitzen. Bei zu leichten Plättchen füllen sich die Formen nicht vollständig aus, es entstehen Linsen mit unvollständig ausgebildeten Randzonen; bei zu schweren Rohlingen werden die Linsen zu dick, besonders in den Randbereichen.

20 Thermoplastische Materialien, die besonders für die Verarbeitung nach dem erfindungsgemäßen Verfahren geeignet sind, sind Celluloseester aliphatischer Carbonsäuren, insbesondere in Form von an niedermolekularen Weichmachern freien Polymerblends mit z.B. Poly-
25 ethylen/Vinylacetat-Copolymer, hochmolekularen aliphatischen Polyestern oder Polyestercarbonaten, bzw. auch Polyacrylsäuremethylester/Acrylsäurebutylester-Copolymere, wie sie beispielsweise in DE-OS 2 807 663,

- DE-OS 3 314 188 und US-PS 4 263 183 beschrieben werden. Weitere erfindungsgemäß geeignete thermoplastische, optisch durchlässige Materialien sind u.a. Poly-4-methylpenten-1, aromatische Polycarbonate, sternförmige Styrol/
- 5 Butadien-Blockpolymerisate, Polyamide mit cycloaliphatischen Diamine und insbesondere Homo- oder Copolymerisate von Methacrylsäureestern, wie Polymethylmethacrylat oder Methylmethacrylat/Methylacrylat-Copolymere.
- 10 Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten kontaktoptischen Formkörper zeichnen sich durch besondere optische Reinheit, geringe Einschlüsse, Luftblasen oder Vakuolen, durch eine exakte Randstruktur, geringe Oberflächenrauigkeit von unter 0,02 μm , sowie
- 15 Schlierenlosigkeit aus. Die Linsen oder Schalen sind spannungsfrei und besitzen eine hervorragende Radienstabilität auch bei langen Aufbewahrungs- oder Tragezeiten.

Beispiele

Ein Polymerblend aus 95 Gew.-% Celluloseacetobutyrat (Hydroxylgehalt: 1,7 Gew.-%, Buttersäuregehalt: 46 Gew.-%, Essigsäuregehalt: 20 Gew.-%) und 5 Gew.-% Polyethylen-co-vinylacetat (mit 70 Gew.-% Vinylacetatanteil) mit einer Glasübergangstemperatur von 111°C wurde auf einem konischen Zweiwellenextruder bei 190°C durch eine Breitschlitzdüse zu einem 40 mm breiten und 0,3 mm dicken Folienband extrudiert, welches auf einem Dreiwalzenstuhl geglättet und abgekühlt wurde. Aus dieser Folie wurden kreisförmige Plättchen vom Durchmesser 9 mm und 18,3 mg Gewicht gestanzt. In eine Führungshülse wurde ein konkaver Glasstempel mit einem Krümmungsradius von 8,25 mm und einer asphärischen Randabflachung eingelegt, hierauf ein Rohlingsplättchen gelegt und die Form mit einem konvexen Glasstempel mit einem Vorderflächenradius, der einem Scheitelbrechwert der Linse von -2,25 Dioptrien entspricht, verschlossen. Die Umformvorrichtung wurde mit 10 kg belastet und in einem Umluftwärmeschrank innerhalb von 45 Minuten auf 160°C aufgeheizt. Das Werkzeug wurde erkalten gelassen, aus der Führungshülse gelöst und die Linse in Eiswasser vom Glasstempel abgelöst. Die Randzone war präzise ausgebildet, durch Polieren wurde sie auf die erforderliche Dicke gebracht. Die Linse wurde in physiologischer Kochsalzlösung 2 Tage lang hydratisiert.

Die Veränderung des Radius wurde danach über einen Zeitraum von 30 Tagen überprüft. Es ergaben sich folgende Änderungen:

	nach Tagen	Versteilung ^{x)}	Abflachung ^{x)}
	1	0,035 mm	
	2	0,02 mm	
	5	-	-
5	30	-	0,01 mm

x) Die Werte beziehen sich auf die Änderung gegenüber dem vorherigen Wert

Das Beispiel wurde wiederholt, jedoch ausgehend von einem Copolymerisat aus 95 Gew.-% Methacrylsäuremethylester und 5 Gew.-% Acrylsäuremethylester (Intrinsicviskosität: 0,69 dl/g, gemessen bei 25°C in THF). Der Umformvorgang wurde bei 140°C und 45 Minuten vorgenommen. Die Radienstabilität wurde wie oben bestimmt, es ergaben sich folgende Änderungen:

	nach Tagen	Versteilung	Abflachung
	1	0,04 mm	
	2	0,005 mm	
	5	-	-
	10	0,01 mm	
20	30	-	0,01 mm

Interferometrische Untersuchungen zeigten die Schlierenfreiheit der Linse, die Spannungslosigkeit und eine Oberflächenrauigkeit von unter 0,01 µm. Die Fehlerausschußquote der nach diesem Verfahren durch auto-

matisierte Massenproduktion hergestellten Linsen liegt unter 15 %, verglichen mit 40 bis 60 % gemäß herkömmlichen Sinterverfahren aus Polymerpulver.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von kontaktoptischen Formkörpern aus thermoplastisch verarbeitbaren, transparenten Materialien durch Formgebung unter Druck und Erwärmen, dadurch gekennzeichnet, daß man aus einer Folie gleichmäßiger Dicke aus dem betreffenden thermoplastischen Material optisch fehlerfreie Rohlinge vom Gewicht der herzustellenden Formkörper stanzt oder schneidet und diese zwischen zwei Stempeln entsprechend den Geometrien der herzustellenden Formkörper in einem Formwerkzeug bei Temperaturen zwischen 20 und 80°C oberhalb der Glasübergangstemperatur des thermoplastischen Materials, jedoch noch unterhalb dessen Schmelzflußtemperatur, umformt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Foliendicke 0,1 - 1 mm beträgt.
3. Verfahren nach Anspruch ,2 dadurch gekennzeichnet, daß die Foliendicke 0,15 - 0,5 mm beträgt.
4. Verfahren nach Anspruch 1 - 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Gewicht des Rohlings auf $\pm 0,5$ mg mit jenem des herzustellenden Formkörpers identisch ist.

5. Verfahren nach Anspruch 1 - 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Druck beim Umformen 1 - 100 kg/cm² beträgt.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Druck mindestens 5 kg/cm² beträgt.
- 5 7. Verfahren nach Anspruch 1 - 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Dauer des Umformvorganges 5 - 120 Minuten beträgt.
8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Dauer 20 - 60 Minuten beträgt.
- 10 9. Verfahren nach Anspruch 1 - 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Temperatur während des Umformganges 20 - 60°C oberhalb der Glasübergangstemperatur des thermoplastischen Materials liegt.
- 15 10. Verfahren nach Anspruch 1 - 9, dadurch gekennzeichnet, daß als thermoplastische Materialien halbharte bis harte organische Polymere auf Basis von Celluloseestern aliphatischer C₂-C₄-Carbonsäuren; Homo- oder Copolymerisaten von Methacryl- und Acrylsäureestern, Styrol, Acrylnitril
20 und Vinylchlorid; Polycarbonate; Polyamide; bzw. Polymerblends auf Basis dieser Polymere verwendet werden.